

ELABORACIÓN DEL PRECI-BAR

Números de artículo:	1100/H/MR/OR	1100/H/MR/PA	1100/H/MR/IN
	1102/H/MR/OR	1102/H/MR/PA	1102/H/MR/IN
	1103/B/OR	1103/B/PA	1012/B
	1103/BL/OR	1103/BL/PA	
	1101/B/OR	1101/B/PA	1013/B
	1101/BL/OR	1101/BL/PA	
	1100/B/OR	1100/B/PA	1011/B
	1100/BL/OR	1100/BL/PA	

1. A la toma de impresión de la situación con las cofias de espiga, las coronas o los implantes siguen el registro intermaxilar, el montaje de los dientes y la prueba. Tome una llave vestibular en yeso de la prueba de la zona donde se adaptará la barra.
2. Adapte el perfil de barra, péguelo a las cofias de espiga, las coronas o los implantes, ponga el revestimiento y suelde con la soldadura **CEKA SOL FILIGRAN**. Utilice el mandril paralelizador **1102 P/1100 P** si utiliza varios segmentos de barra.
3. Adapte el caballito y arredondee las extremidades.
4. Coloque el mantenedor de espacio en latón para crear la tolerancia (perfil oval).
5. Rellene el espacio entre el perfil de la barra y la cresta con yeso o silicona y deje monter este material hasta la mitad del caballito. Quite este material después de la polimerización. Las láminas están libres para ser activadas.
6. Prepare el montaje de los dientes para poner el revestimiento.
7. Ponga el revestimiento, termine y quite el mantenedor de espacio.
8. Limpie el caballito y actívelo si necesario (véase INFO 108).

Observación: la elaboración es idéntica para las construcciones estáticas, pero sin utilizar el mantenedor de espacio.